

BUSINESS CARD SHEET

Publication number: JP11170745

Publication date: 1999-06-29

Inventor: HARA YUICHI

Applicant: DAINIPPON PRINTING CO LTD

Classification:

- International: *B42D15/02; B42D15/04; C09J7/02; C09J121/00; C09J131/04; C09J133/12; B42D15/02; B42D15/04; C09J7/02; C09J121/00; C09J131/00; C09J133/06; (IPC1-7) B42D15/02; B42D15/04; C09J7/02*

- European:

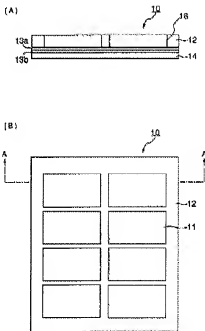
Application number: JP19970352404 19971205

Priority number(s): JP19970352404 19971205

Report a data error here

Abstract of JP11170745

PROBLEM TO BE SOLVED: To neatly and easily manufacture a small number of business cards. **SOLUTION:** This business card sheet is formed into a business card sheet 10 comprising two layers wherein a base paper 14 for printer carrying and a business card paper 12 are separably pseudo-bonded with a pressure-sensitive adhesive or hot melt type heat-sealing adhesives 13a, 13b, and the business card paper of the business card sheet is supported by the base paper for printer carrying under a state wherein the business card paper is punched into a plurality of business card sizes. By performing a printing on the surface of the business card sheet by a general purpose printer, and peeling the business card sheet from the base paper, business cards can be easily manufactured. Also, the business card paper can be made into a configuration wherein on the base paper side for printer carrying of the name card paper, a self-color-developing type heat-sensitive recording material which develops color by a printing pressure, is applied, and in that case, printings from both surfaces become possible.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

特開平11-170745

(43) 公開日 平成11年(1999) 6月29日

(51) Int.Cl. ⁴	識別記号	F I
B 4 2 D 15/02	5 2 1	B 4 2 D 15/02
15/04		5 2 1
C 0 9 J 7/02		15/04 E
		C 0 9 J 7/02 Z

審査請求 未請求 請求項の数 4 F D (全 7 頁)

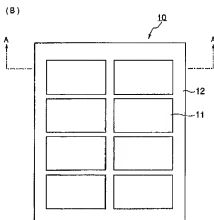
(21) 出願番号	特願平9-352404	(71) 出願人	000002897 大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(22) 出願日	平成9年(1997)12月5日	(72) 発明者	原 裕一 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(74) 代理人	弁理士 金山 聡

(54) 【発明の名称】 名刺シート

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 少ない枚数の名刺を体裁よく簡易に作製することができる名刺シートを提供する。

【解決手段】 名刺シートは、プリンタ搬送用台紙14と名刺用紙12が感圧粘着剤またはホットメルト型ヒートシール接着剤13a、13bにより剥離可能に縦向接着されて2層からなる名刺シート10に形成されており、当該名刺シートの名刺用紙は複数の名刺サイズに型抜きされた状態でプリンタ搬送用台紙に支持されていることを特徴とする。この名刺シートの表面に汎用プリンタで印字し台紙より剥離することで容易に名刺を作製することができる。また、名刺用紙のプリンタ搬送用台紙側に印字圧により発色する自己発色性の感圧記録材が塗布された形態とすることができ、その場合には両面からの印字が可能となる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 プリンタ搬送用台紙と名刺用紙が感圧粘着剤により剥離可能に疑似接着されて2層からなる名刺シートに形成されており、当該名刺シートの名刺用紙は複数の名刺サイズに型抜きされた状態でプリンタ搬送用台紙に支持されていることを特徴とする名刺シート。

【請求項2】 プリンタ搬送用台紙と名刺用紙がヒートシール接着剤により剥離可能に疑似接着されて2層からなる名刺シートに形成されており、当該名刺シートの名刺用紙は複数の名刺サイズに型抜きされた状態でプリンタ搬送用台紙に支持されていることを特徴とする名刺シート。

【請求項3】 名刺用紙のプリンタ搬送用台紙側には印字圧により発色する自己発色性の感圧記録材が塗布されており、プリンタ搬送用台紙を介してインパクトプリンタ等による印字記録が可能とされていることを特徴とする請求項2記載の名刺シート。

【請求項4】 型抜きされた個々の名刺の所定位置に、予め会社、団体等を表すマークが印刷または貼着されていることを特徴とする請求項1から請求項3記載の名刺シート。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は小ロットの名刺を作製するための名刺シート、すなわち、汎用のプリンタ等にて印字可能な名刺シートであり、プリント後に型抜き部分から剥離して名刺として使用できる名刺作製用媒体に関するものである。

【0002】

【従来技術】 従来、小ロットの名刺を作製することは困難であり、小数の使用しか予定されないのに100枚単位の名刺を作製して高額の費用負担となる場合が多かった。また、プリンタで印字できるラベルシートは従来から市販されていて、これに自分の氏名とか住所をプリントして、名刺サイズの台紙に切り貼りして簡易名刺を作成することは可能であった。また、OCR用紙等を用いた一般プリント用厚紙にプリントして断裁し、簡易名刺とすることもできた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、ラベルシートの場合、小ロットの製作はできるが、宛て名ラベルを貼り付けるため、見た目が悪く美観な名刺はできなかった。また、厚紙のプリントは、個別の名刺サイズにする際、はさみ、カッターで切り難さや、あらかじめ用紙に設けられたミシン目で切り難さが必要があり、手間がかかる他、ミシン目の場合は体裁の良いものではなく、いずれも使用者を満足させるものではなかった。そこで、本発明は、小ロットであっても美観な名刺を簡易かつ迅速に作製することを可能とすべく鋭意研究して完成されたものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】 上記課題を解決するための本発明の請求項1記載の発明は、プリンタ搬送用台紙と名刺用紙が感圧粘着剤により剥離可能に疑似接着されて2層からなる名刺シートに形成されており、当該名刺シートの名刺用紙は複数の名刺サイズに型抜きされた状態でプリンタ搬送用台紙に支持されていることを特徴とする名刺シート、にある。かかる名刺シートであるため、体裁の良い名刺を小ロットでも製造することが容易にできる。

【0005】 上記課題を解決するための本発明の請求項2記載の発明は、プリンタ搬送用台紙と名刺用紙がヒートシール接着剤により剥離可能に疑似接着されて2層からなる名刺シートに形成されており、当該名刺シートの名刺用紙は複数の名刺サイズに型抜きされた状態でプリンタ搬送用台紙に支持されていることを特徴とする名刺シート、にある。かかる名刺シートであるため、体裁の良い名刺を小ロットでも製造することが容易にできる。

【0006】 上記課題を解決するための本発明の請求項3記載の発明は、請求項2記載の名刺シートにおいて、名刺用紙のプリンタ搬送用台紙側には印字圧により発色する自己発色性の感圧記録材が塗布されており、プリンタ搬送用台紙を介してインパクトプリンタによる印字記録が可能とされていることを特徴とする。かかる名刺シートであるため、表裏両面からの印字が可能であって、幅広い用途に使用することができる。

【0007】 上記課題を解決するための本発明の請求項4記載の発明は、請求項1から請求項3記載の名刺シートにおいて、型抜きされた個々の名刺の所定位置に、予め会社、団体等を表すマークが印刷または貼着されていることを特徴とする。かかる名刺シートであるため、マーク入りの名刺を容易に作製することができる。

【0008】

【発明の実施の形態】 以下、本発明の実施形態を図面を参照して説明することとする。図1は、本発明の名刺シートの第1の実施形態、図2は、第2の実施形態、図3は、第3の実施形態を説明する図である。まず、第1の実施形態の場合は、図1(B)のA-A線における断面図である図1(A)に図示されるように、プリンタ搬送用台紙14上に、感圧粘着剤による疑似接着層13a、13bを介して名刺用紙12が接着している状態にある。名刺用紙には、図1(B)平面図のように、名刺サイズに型抜きされた名刺11が複数形成されており、表面に氏名等を印字した後、疑似接着層から剥離することにより簡単に名刺を作製することができる。型抜きによる切断線16は、打ち抜き方式により名刺用紙12を貫通するが、搬送用台紙14には到らない深さに型抜きされている。

【0009】 本発明の名刺シートの第2の実施形態の場合は、図2(B)のA-A線における断面図である図2

(A)に図示されるように、プリンタ搬送用台紙14上にホットメルト型ヒートシール接着剤による疑似接着層13cを介して名刺用紙12が接着している状態にある点で、感圧接着剤による第1の実施形態の場合と相違している。名刺サイズに型抜きされた名刺11には、ホログラムにより形成したマーク18が貼着して設けられている。名刺用紙12が名刺サイズに型抜きされていること、表面に印字した後、疑似接着層から剥離できることは第1の実施形態と同一である。

【0010】本発明の名刺シートの第3の実施形態の場合は、図3(B)のA-A線における断面図である図3(A)に図示されるように、プリンタ搬送用台紙14上にホットメルト型ヒートシール接着剤による疑似接着層13cを介して名刺用紙12が接着している状態にあるが、名刺用紙の搬送用台紙14側には、自己発色性の記録材による自己発色層15が設けられていることに特徴がある。名刺用紙には、図3(B)の平面図のように、名刺サイズに型抜きされた名刺11が複数形成されていることは第1、第2の実施形態の場合と同様である。名刺11にはあらかじめプレプリントしたマーク17が設けられている。第3の実施形態の場合は感圧性自己発色層15により、第1、第2の実施形態と異なり、表面側のみならず、搬送用台紙側からの印字も可能であって、結果的に両面印刷が可能となる。第3の実施形態の場合は、自己発色性記録材による自己発色層15を設けるので疑似接着層13cはホットメルト型ヒートシール接着剤によるのが好ましい。

【0011】名刺シートは通常のプリンタで印字可能なサイズ、例えば、A4とかB5のサイズであって、名刺の大きさにもよるが、通常、4〜10面程度の名刺を型抜き形成することができる。名刺用紙には、個々の名刺の所定の位置に共通のマーク17等を予めプレプリントしておいてもよい。また、ホログラムにより形成したマーク18を転写して貼着しておいても良い。これらのマークは、所定の会社のマークであったり、特定目的の団体や同好会のマークとすることができる。

【0012】名刺用紙は、プリント後、剥離した際にカールが生じると体裁が悪いので、適当の厚さのある用紙が必要である。この用紙としては、上質紙、アート紙、コート紙、キャスト紙等の一般紙を挙げることができ、木材パルプ、填料、サイズ剤、紙力増強剤など、通常の抄紙で用いられる材料を必要に応じて使用することができる。一般的には、110〜135kg/46の上質の厚紙が好ましい。また、搬送用台紙は、プリンタ搬送用台紙として一定の強度のある紙が必要であって名刺用紙と同様のものを使用することができるが、一般的には、55kg/46程度の上質紙が好ましい。本発明の第3の実施形態の場合は、プリンタ搬送用台紙を介して印字するため、鮮明な印字を得るためにはできるだけ薄手かつ強度のある搬送用台紙を使用するのが望ましい。

【0013】このような名刺シートの製造は、まずプリンタ搬送用台紙と名刺用紙または自己発色層を有する名刺用紙を疑似接着させる必要がある。2枚の紙基材等を疑似接着させる技術は各種の方法があるが、本発明では、感圧接着剤で剥離可能に接着させるか、ホットメルト型のヒートシール接着剤を使用することで剥離可能に疑似接着でき、名刺としても使用し易く、また、コストの低減を図ることも可能となる。

【0014】<第1の実施形態の名刺シートの製造>第1の実施形態の場合は、自己発色層を含まないため、搬送用台紙と名刺用紙を疑似接着させる工程から開始される。感圧接着剤による接着状態は剥離不能な状態から剥離可能な状態と各種の状態となり得るが、これらの接着性の制御は配合上または塗布量の制御から調整可能である。本発明に使用する感圧接着剤は、粘着主剤100重量部に対して無機充填剤を5重量部〜100重量部の割合で添加した配合物に、該無機充填剤と反応性を有するカップリング剤を0.1重量〜1.0重量%の割合で添加したことを特徴とする。また、これに粘着主剤と相溶性を有しない樹脂を適宜量の割合で添加して使用してもよい。

【0015】本発明に使用する感圧接着剤の粘着主剤は、ガラス転移点(T_g)が低く、ベタつき感(タック感)の強い樹脂、例えば天然ゴム(NR)、エチル天然ゴム、スチレン・ブタジエンゴム(SBR)、クロロプレンゴム、ポリ酢酸ビニル、ポリメタクリレート(PMMA)等が挙げられる。好ましくは、粘着剤としての必要な物性である「粘着剤同士の自着性を保持しつつ、基材との密着性を自着性よりも大きくすること」を目的として、例えば天然ゴム(NR)にアンカー効果の高いポリメタクリレートやスチレンブタジエン等を適宜割合で混合して使用する等とよい。

【0016】粘着主剤における、天然ゴム(NR)等の加圧により粘着性を発現する成分と、ポリメタクリレートやスチレンブタジエン等のアンカー効果を有する成分との割合は1/30〜1/1(重量比)とする等とよい。粘着主剤は、通常、0.01μm〜3μm程度の微粒子のものを使用される。粘着主剤は、無機充填剤等を含有させた感圧接着剤(ドレイ)中、50重量%〜90重量%、好ましくは70重量%〜80重量%とする等とよく、50重量%より少ないと十分な接着性、耐熱性を得ることができなく、また、90%を越えると、ブロッキングが生じ、好ましくない。

【0017】粘着主剤には、粘着付与剤として、ロジン、水添ロジン、不均化ロジン、重合ロジン、変性ロジン、ロジンエステル、水添ロジンエステル、不均化ロジンエステル、重合ロジンエステル等を耐シリコーン性を目的として添加してもよい。粘着付与剤は、感圧接着剤中、固形分比で5重量%〜50重量%、好ましくは15重量%〜40重量%の割合で含有され、5重量%より少

ないとシリコン離型剤塗布後の接着性が低下し、50重量%を超えると感圧接着性が低下する。

【0018】無機充填剤は、上記の粘着剤にブロッキング防止や筆記適性の改良を目的として添加されるもので、マイクロシリカ、合成ゼオライト、活性アルミナゲル、炭酸カルシウム、酸化亜鉛、酸化チタン、タルク、クレーム、カオリン、活性白土、シラスパルーン等の微粒状物質が挙げられる。これらの無機充填剤は、粘着剤とは親和性を有しないものであるが、後述するカップリング剤を添加することにより、粘着剤と親和性を有するに至るものである。無機充填剤の粒径は、0.01 μm ~ 3.0 μm 、好ましくは0.5 μm ~ 1.0 μm の範囲にあるものが好適である。無機充填剤の添加量は、粘着剤100重量部に対して、5重量部~100重量部、好ましくは20重量部~80重量部、最も好ましくは40重量部~60重量部の割合で添加するとい。

【0019】本発明に使用する感圧粘着剤は、粘着剤、無機充填剤、シランカップリング剤の各成分により基本的に構成されるが、必要に応じて、さらに、粘着層表面における粘着性を制御し、耐ブロッキング性を付与することを目的として、粘着剤と相溶性を有しない樹脂を添加すると好ましい。

【0020】以上、本発明に使用する感圧粘着剤における主要成分について説明したが、その他に感圧粘着剤には、名刺に適用した際のハンドリング性やNIP（ノンインパクトプリンタ）搬送性の滑り性の向上、また耐ブロッキング性の向上を目的としてポリエチレンワックス、カルナウバワックス等のワックス類、又は、金属石鹸（脂肪酸、樹脂酸、ナフテン酸等のアルカリ金属塩以外の金属塩）等を、感圧粘着剤100重量部に対して、0.01重量部~20重量部、好ましくは1重量部~5重量部の割合で添加することができる。20重量部より多いと筆記適性が悪化したり、接着不良等の問題が生じるので、その使用量は少ない方が好ましい。

【0021】感圧粘着剤の塗布量は、乾燥後で0.1g ~ 10g/m²、好ましくは1.0 ~ 5.0g/m²の範囲で塗布することが好ましい。この範囲内であれば、感圧粘着剤上から印刷あるいは印字した時に、インキが感圧粘着剤中を透過し、基材にまで到達させることができ、剥離した場合の印字層の転移を防止できる。さらには、ブロッキング、バイリング（粉落し）等も防止でき、充分な密着性と印字性、筆記性が得られる。感圧粘着剤の塗工は、グラビアロールコート、グラビアリバースコート、ワイヤーコート、ブレードコート、エアナイフコート、ダイレクトロールコート、ダイコート、リバースロールコート等各種の方法で塗工することができる。感圧粘着剤は安定した接着のため、名刺用紙とプリンタ搬送用台紙の双方の面に塗布することが好ましい。感圧粘着剤が塗布された、名刺用紙とプリンタ搬送用台紙は、感圧粘着剤の塗布された面同士を合わせて、

圧着ローラを通過させて圧着一体化させる。

【0022】疑似接着したシートを所定のサイズに断裁した後、個々の名刺形状を形成するための型抜きを行う。型抜きは型抜きの刃が名刺用紙を打ち抜いて、搬送用台紙を打ち抜かない深さに行う必要がある。110 ~ 135kg/46の上質紙では、160 μm ~ 200 μm 程度の厚さになるので、その厚みよりは刃先を高くし、プリンタ搬送用台紙に達する高さにはならないようにする必要がある。なお、シートの断裁と型抜きの順序は上述とは逆の順序で行うことももちろん可能である。型抜きが完了すれば、本発明の第1の実施形態の名刺シートが完成する。

【0023】<第2の実施形態の名刺シートの製造>第2の実施形態の場合も、自己発色層を含まないため、搬送用台紙と名刺用紙を疑似接着させる工程から開始される。第2の実施形態の場合は、疑似接着をホットメルト型のヒートシール接着剤により制御可能に接着して実現する。ホットメルト型のヒートシール接着剤には天然系と合成系がある。天然系のワックス類でホットメルトラミネーションに使用するワックスとしては、パラフィンワックス、マイクロクリスタリンワックス、フィッシャー・トロップッシュワックス、変性ワックス等がある。合成系のワックスでは、ポリエチレンやポリプロピレン等のオレフィンを主たる成分とする低分子量ワックスのほか、エチレン-酢酸ビニル系共重合体でワックスとブレンドして好適に使用することができる。このホットメルト型接着剤に換えて、ホットメルト適性を有するポリエチレン系、スチレンブタジエン共重合体等のジエン系、アクリル酸エステル共重合体系、ポリビニルエーテル系等の高分子に接着付与等を加えてなるホットメルト接着剤を使用することもできる。

【0024】ホットメルト型接着剤による接着状態も剥離可能な状態から剥離可能な状態と各種の状態となり得る。感圧粘着剤と同様に、接着力調整や筆記適性の改良を目的として無機充填剤等の各種添加剤を添加することができる。添加される無機材料には、マイクロシリカ、合成ゼオライト、活性アルミナゲル、炭酸カルシウム、酸化亜鉛、酸化チタン、タルク、クレーム、カオリン、活性白土、シラスパルーン等の微粒状物質が挙げられる。無機充填剤の粒径は、0.01 μm ~ 3.0 μm 、好ましくは0.5 μm ~ 1.0 μm の範囲にあるものが好適である。

【0025】ホットメルト型ヒートシール接着剤は、接着剤をアプリケーション中で加熱しながら溶融している状態で基材に塗工し、接着剤が冷却して固化する前に他方の基材を積層して加圧して疑似接着させる。塗工する基材は、搬送用紙にすると剥離後に名刺用紙の接着剤残存が少なくなるので好ましい。ホットメルト型接着剤の塗布量は、0.5g ~ 20g/m²、好ましくは1.0 ~ 10.0g/m²の範囲で塗布することが好ましい。

ホットメルト型ヒートシール接着剤の塗工は、ダイレクトロールコート、ワイヤーバーコート、ブレードコート、エアナイフコート、ダイコート、リバースロールコート等各種の方法で塗工することができる。疑似接着したシートの断裁、個々の名刺形状の型抜きは、第1の実施形態と同様に行う。

【0026】<第3の実施形態の名刺シートの製造>名刺用紙は、自己発色性感圧記録材を基材に塗布し、その発色面の上に疑似接着層を設けたものとしてすることができる。自己発色性感圧記録材は、発色性無色染料を溶解した油を含有するマイクロカプセルと、無色染料を発色させる顔料を、混合あるいは重ねて支持体上に塗布したものである。感圧記録層は、ノーカーボン複写紙から発展したもので、その構成としては、無色染料を内包するマイクロカプセルを支持体に設ける工程と、さらにその上に酸性白土、フェノール樹脂、有機酸性物質などの電子受容性物質（顔料）を設ける工程からなる2層塗工法や、上記2成分の少なくとも1成分をマイクロカプセル化し、混合して塗工する1層塗工法とがある。

【0027】本発明の名刺シートの自己発色性感圧記録材には、従来から公知のものに待て制限なく使用することができる。例えば、マイクロカプセル化の方法やマイクロカプセルの壁材、発色剤や顔料等である。マイクロカプセルの壁材としては、ポリウレタン、ポリ尿素、エポキシ樹脂、尿素/ホルマリン樹脂、メラミン/ホルマリン樹脂などが使用できる。発色剤としては、トリアルルメタン系化合物、ジアルルメタン系化合物、キサンテン系化合物、スピロピラン系化合物等がある。顔料としては、活性白土、酸性白土、ペントナイト、コロイダルシリカ、硅酸アルミニウム、サリチル酸のような有機酸、有機酸と金属化合物の混合物等を使用することができる。

【0028】自己発色性感圧記録層のバインダーとしては、でんぷん類、ヒドロキシエチルセルロース、メチルセルロース、エチルセルロース、カルボキシメチルセルロースなどのセルロース誘導体、でんぷんの如き水性天然高分子化合物、ポリビニルアルコール、変性ポリビニルアルコール、ポリビニルピロリドン、ポリアクリル酸のような水溶性合成高分子化合物、ポリ酢酸ビニル、ポリアクリル酸エステル、スチレン/ブタジエン共重合体、エチレン/酢酸ビニル共重合体等のラテックス等を使用することもできる。自己発色性感圧記録層の充填剤としては、タルク、カオリン、炭酸カルシウム、炭酸マグネシウム、酸化ナタン、酸化性素、水酸化アルミニウム等を使用することができる。

【0029】自己発色性感圧記録材の塗工方法としては、グラビアロールコート、グラビアリバーコート、ワイヤーバーコート、ブレードコート、ダイレクトロールコート、ダイコート、リバースロールコート、エアナイフ塗工等の各種の方法で塗工することができる。自己

発色性感圧記録材の塗工量は、マイクロカプセル等の含有量によっても異なるが、乾燥後の塗工量が、 $2\sim 20\text{ g/m}^2$ となる程度に塗工するのが適当である。自己発色性感圧記録材の塗工後の名刺用紙は、第2の実施形態の場合と同様にホットメルト型ヒートシール接着剤を塗布し、名刺用紙とプリンタ搬送用台紙を塗工中に一体化させる。

【0030】本発明の名刺シートの名刺用紙表面（感圧記録層の無い側）に記録する際は、美麗な印字が必要なことから、レーザープリンタやタイプライター、インパクトプリンタ、あるいはワードプロセッサを用いることが好ましい。また、感熱溶融転写記録やインクジェット記録による印字も可能である。また、大量な印字を行う場合は、直接、活版印刷やオフセット印刷を行うことも勿論可能である。また、電子等装置を用いることもできる。本発明の名刺シートの名刺用紙裏面（感圧記録層面）に記録する際は、タイプライターやインパクトプリンタ等の印字を加えて印字するドットプリンタ等を用いることが可能である。個々の名刺に刺繍する前の印字はプリンタ搬送用台紙を介して印字を行うことになる。これらの場合に、インクリボンを使用する必要があるのは自明である。また、当然ではあるが、個々の名刺に刺繍後または刺繍前にボールペンや鉛筆などで加圧して記録することも可能である。名刺裏面への印刷は、メッセージや広告文等の印刷であっても良い。

【0031】

【実施例】（実施例1）名刺用紙として上質紙、 115 kg/46 に、天然ゴムラテックス（水系エマルジョン）を主成分とし、マイクロシリカ（平均粒径 $1.8\text{ }\mu\text{m}$ ）、シランカップリング剤等を添加した組成の感圧粘着剤を、乾燥時の塗工量が、 5 g/m^2 となるように、プリンタ搬送用紙とする上質紙、 55 kg/46 に、グラビアコート法で塗工した後、 100°C で1分感乾燥させた。

【0032】名刺用紙に、プリンタ搬送用台紙と同様に同一の感圧粘着剤を 3 g/m^2 となるように、グラビアコート法で塗工し乾燥した。感圧粘着剤塗工後の名刺用紙と搬送用台紙を圧着シーラ（大日本印刷（株）製「メーシューロー9000」）を用い、そのロールギャップを $120\text{ }\mu\text{m}$ となるようにして通過させて圧着一体化させた。この接着シートに名刺サイズがA4サイズに8枚形成されるように型抜きし、その後、A4サイズに断裁し本発明の第1の実施形態の名刺シートを完成した。完成後の名刺シートは 0.31 mm 厚であった。

【0033】粘着剤塗布面表面のタック感、用紙の圧着前も圧着後に刺繍した際も手指に粘着せず良好であった。シール後の粘着剤層間の接着力は、 90 g/25 mm 以上（オリエンテック（株）社製「サンシロンRTA-100」）あって良好であり、また容易に刺繍することもできた。この名刺シートの表面にワードプロセッサ

による熱溶融転写で、氏名等を印字したところ、通常の名刺に遜色しない美麗な名刺を作製することができた。

【0034】(実施例2)名刺用紙として上質紙、115kg/46に、クリスタルバイオレットラクトン内色マイクロカプセル(平均粒子径6 μ m)と顔色剤、でんぶん粒子、カオリンクレー等からなる自己発色性感圧記録材を塗工量が、8g/m²となるように、グラビアコート法で塗工した。

【0035】上記により自己発色性感圧記録材を塗布した名刺用紙と搬送用紙とを、搬送用紙側に、パラフィンワックスに無機充填剤(炭酸カルシウム)等を添加したホットメルト型ヒートシール接着剤をグラビアコート法で、4g/m²となるように塗工しながら、名刺用紙の記録材塗布面とが一体になるように重ね合わせて加圧し疑似接着させた。この接着シートにオフセット印刷で、マーク17を印刷した後、名刺サイズがA4サイズに8枚形成されるように型抜きし、その後、A4サイズに断裁し本発明の第3の実施形態の名刺シートを完成した。完成後の名刺シートは0.3mm厚であった。この名刺シートの表面にレーザプリンタで、氏名等を印字し、裏面にインパクトプリンタで、広告文を印字し、台紙から剝離したところ、通常の名刺に遜色しない美麗な名刺を作製することができた。

【0036】

【発明の効果】本発明の名刺シートは、名刺サイズに型抜きされた名刺用紙が疑似接着層を介して搬送用台紙上

に一体に形成されているので、汎用のプリンタ装置で印字して容易に体裁の良い名刺を作製することができる。また、本発明の他の実施態様の名刺シートでは、上記名刺用紙の疑似接着層側に自己発色性感圧記録材層が設けられているので、プリンタ搬送用台紙側からも印字記録することができ、両面に印字した名刺を作製することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の名刺シートの第1の実施形態を説明する図である。

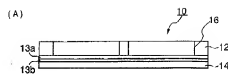
【図2】 本発明の名刺シートの第2の実施形態を説明する図である。

【図3】 本発明の名刺シートの第3の実施形態を説明する図である。

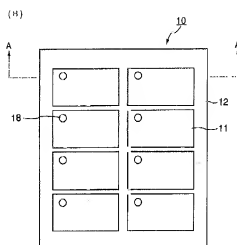
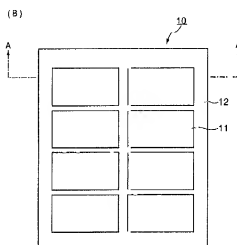
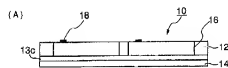
【符号の説明】

- 10 名刺シート
- 11 名刺
- 12 名刺用紙
- 13 a, 13 b 疑似接着層
- 13 c 疑似接着層
- 14 搬送用台紙
- 15 自己発色層
- 16 型抜きによる切断線
- 17 マーク
- 18 ホログラムにより形成したマーク

【図1】



【図2】



【図3】

